

## Beschreibung

### Verfahren zur Herstellung eines Schuhes

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines Schuhes mit einem innerhalb einer einen oberen Gießformrand aufweisenden Gießform erzeugten Schuhboden und einem Schuhoberteil, welches aus einem Schaft und einer an dem Schaft befestigten, beim fertigen Schuh mit dem Schuhboden verbundenen Decksohle gebildet ist, die zur Seite hin mit einem Decksohlenrand übersteht, wobei in das aus Decksohle und Schaft bestehende Schuhoberteil ein Leisten eingesetzt und das Schuhoberteil dann mit eingesetztem Leisten nach dem Einfüllen des Schuhbodenmaterials zum Verschließen der Gießform mit ihrem Decksohlenrand auf den Gießformrand aufgesetzt und zur Abdichtung der Gießform mittels eines Andrückrahmens von oben her auf den Decksohlenrand und damit auf den Gießformrand gedrückt wird, so dass es dann in der Gießform durch das flüssige Schuhbodenmaterial zu einer Verbindung zwischen der Decksohle und dem Schuhboden kommt, und bei dem der Decksohlenrand nach dem Entformen des Schuhes abgetrennt wird.

Ein Verfahren der vorstehenden Art ist Gegenstand der DE 101 56 529 A1. Bei dem bekannten Verfahren liegen der Decksohlenrand und der Schaftrand übereinander auf dem Gießformrand auf. Der Schaftrand ist zu diesem Zweck nach außen hin umgeschlagen. Deshalb sieht man am fertigen Schuh wie bei einem Schuh der Flexible-Bauart seitlich den umgeschlagenen Schaftrand. Wenn es sich bei dem Schuh um eine Sandale oder einen anderen Schuh handelt, bei dem der Schaft nicht über den gesamten Außenumfang des Schuhbodens verläuft, dann sieht man aufgrund dieser Bauart in

...

einigen Bereichen von oben her den Rand der Decksohle und in anderen Bereichen den nach außen umgeschlagenen Schaftrand, was zu einem oftmals als nicht vorteilhaft empfundenen Aussehen führt.

Der Erfindung liegt das Problem zugrunde, ein Verfahren der eingangs genannten Art so weiterzubilden, dass beim fertigen Schuh der Rand des Decksohlenmaterials rundum sichtbar bleibt.

Dieses Problem wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, dass ausschließlich der Decksohlenrand auf dem Gießformrand aufliegt und der Schaft innenseitig an der Decksohle befestigt ist, so dass das Schuhbodenmaterial die Decksohle gegen den am Leisten anliegenden Schaftrand drückt.

Durch ein solches Verfahren bleibt der Rand des Decksohlenleders rundum sichtbar, wodurch der fertige Schuh eine sehr hochwertige Optik erhält. Entgegen den Erwartungen springt der Schaftrand gegenüber der Decksohle nicht zum Fuß hin vor, weil das ausschäumende Schuhbodenmaterial die Decksohle so stark gegen den Schaftrand und den Leisten drückt, dass der Schaftrand sich in das Material der Decksohle drückt. Es ist deshalb nach dem Anschäumen des Schuhbodens kein Schärfen der Schaftteile notwendig.

Besonders fest ist der Schaft mit der Decksohle verbunden, wenn gemäß einer Weiterbildung des erfindungsgemäßen Verfahrens der Schaftrand durch eine Naht mit der Decksohle verbunden ist.

Besonders vorteilhaft ist das erfindungsgemäße Verfahren anwendbar, wenn es sich bei dem Schaft um die Beriempung einer Sandale handelt.

Die Erfindung lässt verschiedene Ausführungsformen zu. Zur weiteren Verdeutlichung ihres Grundprinzips ist in der

Fig. 1 ein Querschnitt durch eine Gießform mit einem darin eingesetzten Schuh und in

Fig. 2 ein vergrößerter Ausschnitt aus Fig. 1,

dargestellt und wird nachfolgend beschrieben.

Die Zeichnung zeigt eine Gießform 1, in welche zunächst von oben her eine ihren freien Innenquerschnitt vollständig ausfüllende Laufsohle 2 aus abriebfestem Material eingelegt wurde. Dann füllt man in die Gießform 1 ein Sohlenmaterial, insbesondere ein Kork-Latex-Gemisch, ein, durch welches im fertigen Zustand eine Fußformsohle 3 entsteht. Diese Fußformsohle 3 bildet zusammen mit der Laufsohle 2 einen Schuhboden 4.

Die Fußformsohle 3 wird nach oben hin von einer Decksohle 5 abgedeckt, welche mittels einer Naht 6 mit einem Schaft 7 verbunden ist, wodurch ein Schuhoberteil 8 entsteht. Die erforderliche Form des Schuhoberteils 8 wird durch einen in diesem eingesetzten Leisten 9 erzeugt.

Wichtig für das Verfahren ist, dass der Schaft 7 einen Schaftrand 12 hat, der im Gegensatz zu dem Verfahren nach der genannten DE 101 56 529 A1 nicht nach außen umgeschlagen ist, sondern auf der Innenseite der Decksohle 5 in der Ebene des Randbereiches der Fußformsohle 3 verläuft und dort mit ihr durch die Naht 6 vernäht ist.

Nach dem Einlegen der Laufsohle 2 und dem Einfüllen des die Fußformsohle 3 bildenden Kork-Latex-Gemisches wird das Schuhoberteil 8 mit dem Leisten 9 von oben her in die

...

Gießform 1 gesetzt. Dabei gelangt ein Decksohlenrand 10 auf einen oberen Gießformrand 11. Von oben her wird dann ein Andrückrahmen 13 auf den Decksohlenrand 10 gesetzt, so dass der Andrückrahmen 13 den Decksohlenrand 10 auf den Gießformrand 11 drücken kann und die Gießform 1 dadurch dichtend verschlossen ist. Anschließend heizt man die Gießform 1 auf, wodurch es zu einem Verdichten des Kork-Latex-Gemisches und zu einem innigen Kontakt zwischen dem Kork-Latex-Gemisch und der Decksohle 5 und der Laufsohle 2 kommt und eine zuverlässige Verbindung dieser Teile eintritt.

Beim Aufheizen wird ein Druck zwischen dem Boden des Leistens 9 und dem Kork-Latex-Gemisch ausgeübt. Dadurch drückt sich der Rand in die Decksohle 5, die selbst in eine sich bildende Vertiefung 14 im Kork-Latex-Gemisch eingedrückt wird. Obwohl der Rand des Schaftes 7 nicht angeschrägt ist, sondern gerade abgeschnitten ist, entsteht im Ergebnis ein glatter Übergang zwischen der dem Fuß zugewandten Fläche vom Schaft 7 und Decksohle 5, da der Schaft 7 entsprechend der Dicke seines Materials in die Decksohle eingedrückt ist. Dies ist vergrößert in Fig. 2 dargestellt. Eine Treppe im Übergang zwischen Schaft 7 und Decksohle 5, die sich beim Tragen des Schuhs am Fuß unangenehm bemerkbar machen würde, tritt nicht auf.

Des Weiteren überragt der Andrückrahmen 13 zumindest im Bereich des Schaftes 7 den Rand des Gießformrandes 11 nach innen, so dass ein außerhalb des Schaftes 7 liegender Kleberand 15 gebildet wird, an dem der Rand der Decksohle 5 mit der Fußformsohle 3 direkt verklebt ist.

Nach dem Abkühlen der Gießform 1 und dem Entformen des Schuhoberteils 8 wird der überstehende Decksohlenrand 10 abgeschnitten und damit der Schuh fertiggestellt.

...

### Bezugszeichenliste

- 1 Gießform
- 2 Laufsohle
- 3 Fußformsohle
- 4 Schuhboden
- 5 Decksohle
  
- 6 Naht
- 7 Schaft
- 8 Schuhoberteil
- 9 Leisten
- 10 Decksohlenrand
  
- 11 Gießformrand
- 12 Schaftrand
- 13 Andrückrahmen
- 14 Vertiefung
- 15 Kleberand

## Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung eines Schuhes mit einem innerhalb einer einen oberen Gießformrand (11) aufweisenden Gießform erzeugten Schuhboden (4) und einem Schuhoberteil (8), welches aus einem Schaft (7) und einer an dem Schaft (7) befestigten, beim fertigen Schuh mit dem Schuhboden (4) verbundenen Decksohle (5) gebildet ist, die zur Seite hin mit einem Decksohlenrand (10) übersteht, wobei in das aus Decksohle (5) und Schaft (7) bestehende Schuhoberteil (8) ein Leisten (9) eingesetzt und das Schuhoberteil (8) dann mit eingesetztem Leisten (9) nach dem Einfüllen des Schuhbodenmaterials zum Verschließen der Gießform (1) mit ihrem Decksohlenrand (10) auf den Gießformrand (11) aufgesetzt und zur Abdichtung der Gießform (1) mittels eines Andrückrahmens (13) von oben her auf den Decksohlenrand (10) und damit auf den Gießformrand (11) gedrückt wird, so dass es dann in der Gießform (1) durch das flüssige Schuhbodenmaterial zu einer Verbindung zwischen der Decksohle (5) und dem Schuhboden (4) kommt, und bei dem der Decksohlenrand (10) nach dem Entformen des Schuhes abgetrennt wird, **dadurch gekennzeichnet**, dass ausschließlich der Decksohlenrand (10) auf dem Gießformrand (11) aufliegt und der Schaft (7) innenseitig an der Decksohle (5) befestigt ist, so dass das Schuhbodenmaterial die Decksohle (5) gegen den am Leisten (9) anliegenden Schaftrand (12) drückt.

2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Schaftrand (12) durch eine Naht (6) mit der Decksohle (5) verbunden ist.

3. Verfahren nach den Ansprüchen 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, dass es sich bei dem Schaft (7) um die Beriesung einer Sandale handelt.

...

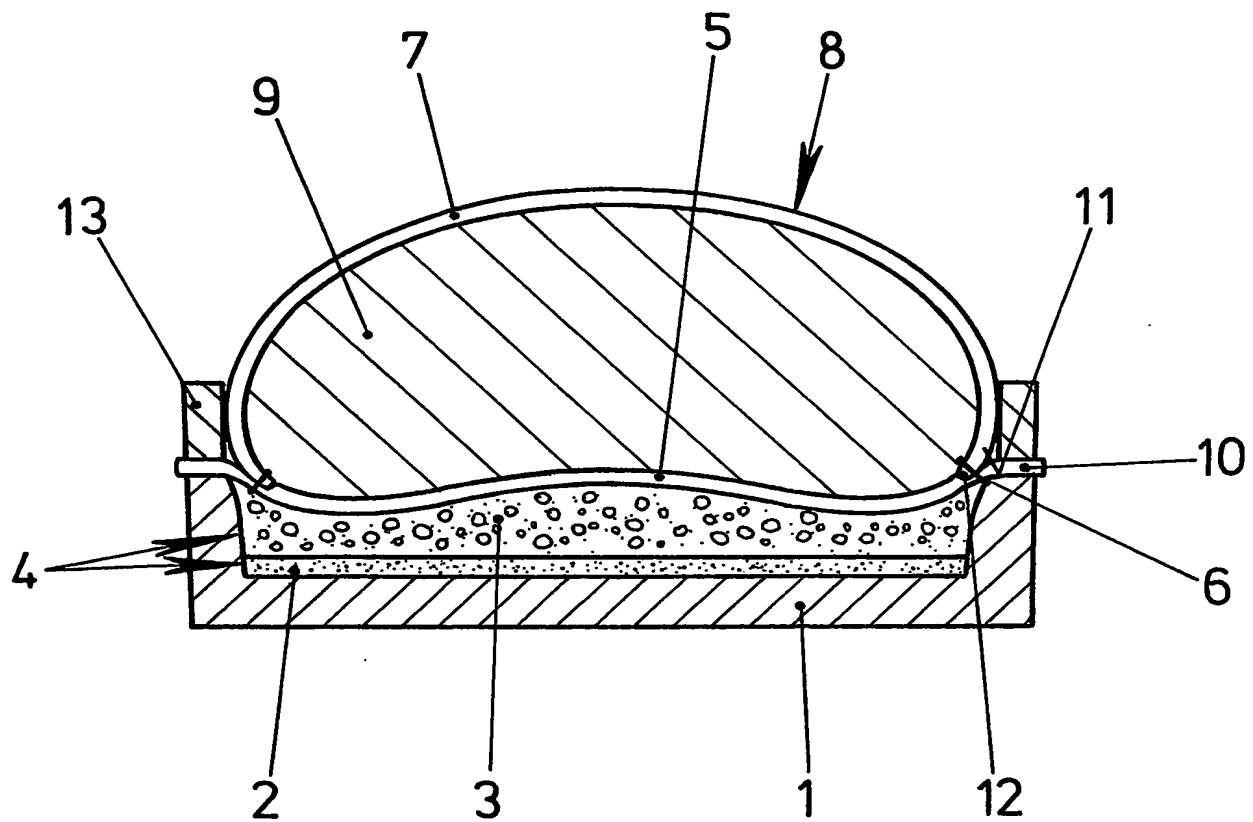


Fig.1

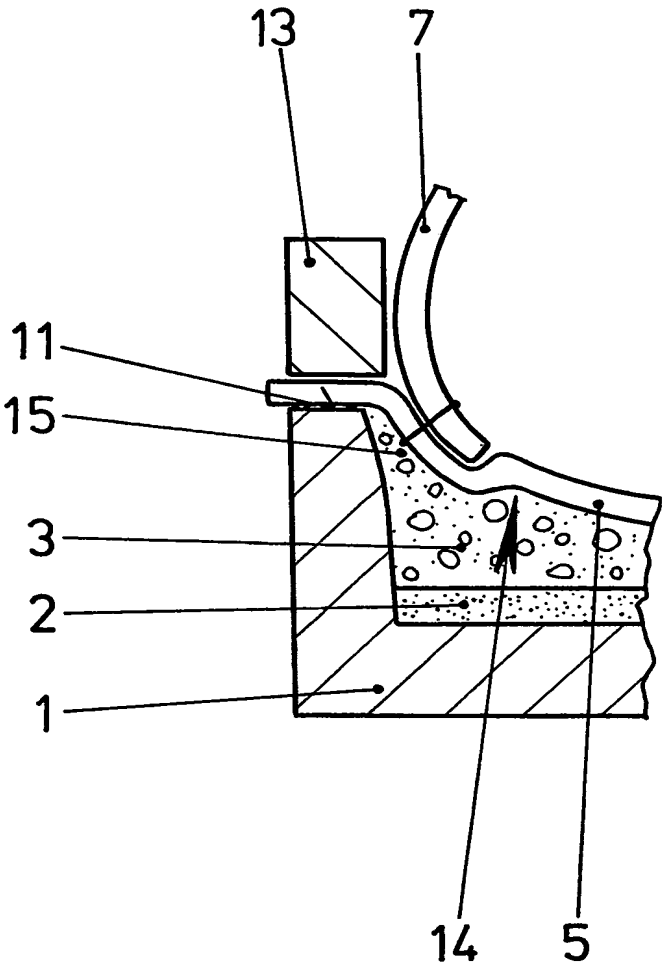


Fig. 2